SSM-NK-50A　超音波溶着機《 取扱い説明書》

■主な仕様

サイズ	W1200×L550×H1020
作業台	W1200×L535×H750
周波数	20KHz
最大速度	4m / min
電源	AC220v/50～60Hz
ワット数	1200w
モーター	40w×2
エアー圧	6～8Kgs/ｃ㎡

■各部名称

① 振り幅計→このメーターは超音波の振子と鋼鉄盤間の共振が適当かどうかを表します。通常 50 以下が適当です。

② 電流計→超音波の電流を表します。正常値は 0.4～0.6Aで、出力の大きさにより異なります。

③ 出力→出力の大きさを調整するつまみです。電流計のメーターを調整する場合に使用します。

④ 上ローラー速度→ローラーの回転速度を調整します。数値が大きくなるほど加速し、反対に小さくなるほど遅くなります。

⑤ 下ローラー速度→下のローラー回転速度の設定です。調整は同上。

⑥ 手動/自動→ローラーの回転を手動（ペダルを踏むことによって回転）か自動（自動回転）の切替が可能。

⑦ 過電流→こちらのランプが点灯する際、過電流が考えられます。本機を即座に停止し、検査が必要です。

⑧ 超音波調整→このつまみで振り幅計の調整を行います。

⑨ 超音波テスト→超音波が正常に出ているかこちらのボタンを押してテストすることが出来ます。こちらのボタンを押し、過電流ランプが点かないか、振り幅計、電流計の数値が正常範囲内であるかを確認して下さい。

⑩ 電源スイッチ→下方Oを押すと電源ONでオレンジ色に光ります。
上方Ｉを押すとOFFです。

■ ローラー圧圧調整

① 電源スイッチを入れます。

② 溶着してみて、しわがよる際、ミシン頭部に設置されてい圧力調整つまみを右に回します。（押え圧を強くする）強くし過ぎると穴が開いたり、千切れたりし易くなりますので、加工材料の材質や厚みにより様子をみながら微調節して下さい。（大体２～5Kgs/平方ｃ㎡範囲内が妥当）

■ローラーの取付け・交換

① 電源スイッチを切ります。

② 六角レンチで上図 2 箇所のネジを緩め、固定ブロックを左方へ引っ張り出します。

③ ローラー及びギアを取り外し、交換します。

■ローラーの角度・高さ調整

①まず偏心輪固定ネジを六角レンチで緩めます。

②偏心輪を六角レンチで回し、左右万遍なく溶着するよう上ローラー（溶着する面）と下ローラーが水平になるよう調整して下さい。

③ローラーの高さを調整する際は、ミシン頭部上方についているシリンダーで調整します。

④ こちらは材料の厚みを変える際に微調整が必要です。